

# TM-58

相当规格

**AWS** A5.18 ER70S-G  
**GB/T** 8110 G 49A 3 C1/M21 S11  
**EN ISO** -

## 特性与用途 |

由于添加Ti元素,使熔滴过渡更加细密,电弧稳定,火花飞溅及烟雾量少,大电流焊接时性能优异。适用于高电流的厚板对接,角接及横焊,常用于造船、海洋平台、桥梁、建筑及挖掘机等焊接场合。

## 注意事项 |

- 1、采用CO<sub>2</sub>为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、焊接前将焊接部位的油污、锈蚀等污物确实清理干净,以免影响焊接质量。
- 3、控制气体流量约20-25L/min。
- 4、控制焊丝的伸出长度约在15-25mm之间。
- 5、亦可用于混合气,但须注意气体纯度及混合比。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C     | Mn   | Si   | P     | S     | Cu   |
|--------|-------|------|------|-------|-------|------|
| AWS标准  | -     | -    | -    | -     | -     | -    |
| GB/T标准 | -     | -    | -    | -     | -     | -    |
| 例 值    | 0.082 | 1.42 | 0.73 | 0.014 | 0.010 | 0.10 |

## 熔敷金属机械性能

|        | 屈服强度<br>MPa | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 冲击值 J             |
|--------|-------------|-------------|----------|-------------------|
| AWS标准  | ≥400        | ≥480        | ≥22      | -                 |
| GB/T标准 | -           | -           | -        | -                 |
| 例 值    | 485         | 570         | 27       | -30°C/96 -40°C/74 |

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP(DC+)

| 线径(mm)  | 1.2     | 1.6     |
|---------|---------|---------|
| 电流范围(A) | 120-300 | 225-450 |
| 电压范围(V) | 18-32   | 28-38   |